



ЛОГИЧНЫЙ ШАГ



Уже в течение нескольких лет ООО «ЭДган» тесно и плодотворно сотрудничает с чешской компанией JSB Match Diabolo, которая на данный момент производит лучшие в мире пульки для пневматического оружия по критерию «цена-качество». И логичным шагом для укрепления этого сотрудничества стал визит директора ООО «ЭДган» Эдуарда Гафарова на фабрику в г. Богумин.

Хотя фирма по-прежнему называется JSB (Josef Shulz Bohemia) по имени её создателя и города, где она находится, сегодня её владельцами являются другие люди. Директор фабрики и совладелец – Павел Колебач – молодой, энергичный человек, стремительно движущийся вперёд, постоянно улучшающий свою продукцию и прислушивающийся к запросам рынка.

На сегодняшний день «ЭДган» является практически единственной компанией в России, изготавливающей качественное пневматическое оружие мелкими сериями. И именно эта фирма стала основным российским дистрибьютором пульек, произведённых в Чехии (в прошлом году поставки составили порядка 7 % от годового объёма пульек, произведённых JSB Match Diabolo).

В 2009 году, несмотря на кризис, есть планы поднять эту цифру до 10 %. «ЭДган», находясь на пике развития современного высококачественного пневматического оружия, как никто другой осознает значение качественного боеприпаса, необходимость разработки новых их видов. Это не может не радовать – в данной ситуации наблюдается взаимовыгодный синтез между производителями пневматического оружия и боеприпасов к нему. Плодом такого сотрудничества будет появление летом этого года новой, сверхтяжёлой (для пневматики), пули от JSB, а пока несколько слов о самой фабрике – рассказывает Эдуард Гафаров.

Город Богумин, где находится фабрика, расположен практически на самом востоке Чехии, на границе

Вот в этом помещении находится производство и офисы

с Польшей. Ехать от Праги на машине больше четырёх часов. Я приехал в Богумин около 11 утра. Позвонил Павлу, он подъехал и мы двинулись на фабрику. Надо сказать, что до приезда туда в голове у меня был образ некоего монстра, большого завода, где стоят мощные прессы, штампующие пульки сотнями в минуту. Но всё оказалось совсем не так. Дорога на фабрику ведёт через живописные места – аллея, полностью скрытая от солнца склонившимися деревьями, рядом с дорогой пруд, в котором плавают утки. Сама фабрика расположена на территории бывшего военного стрельбища. Там несколько зданий, общая площадь небольшая.

Всё оказалось не просто, а очень просто, по крайней мере внешне. Свинец приходит в виде чушек, примерно полуметровой длины, загружается в печь, где к свинцу добавляются присадки, делающие его более твёрдым. Из печи идёт отливка заготовки под свинцовую проволоку, которая вытягивается на формующей машине и наматывается на барабан. Сама печь небольшая, примерно два метра в высоту и по метру по периметру. Затем проволока подаётся на другую машину, где из неё вырубают «дробины» определённого размера и массы. Остатки проволоки идут обратно в печь.

Процесс вырубки дробин контролируется очень тщательно, измеряется температура проволоки, количество подаваемой смазки, так как от массы и формы дробины зависит качество пульки.

Затем эти дробины отправляются на формующую машину. Внешне всё выглядит очень примитивно, станка длиной около 2,5 метров, на ней два пресса, всё размещается на столе. В пресс устанавливаются матрицы, состоящие из 3 частей, для формирования головки пули и её юбки. Дробины подаются сверху через отверстие, падают внутрь матрицы (которая расположена горизонтально, а не вертикально, как я думал раньше) и пуансоном загоняется в матрицу, формируя пульку. Затем матрица разжимается, и готовая пулька падает вниз. Я где-то слышал, что весь «секрет» качества пулек Шульца заключается в том, что у него есть «ноухау», якобы во время формирования пульки пуансон проворачивается и таким образом формируется абсолютно гладкая и правильная по оси вращения пулька, что и обеспечивает высокие характеристики кучности. Но это оказалось из области интернетовских легенд – оборудование самое обычное. Я рассказал Павлу об этих слухах, он сначала посмеялся, а потом, когда я объяснил, как это можно сделать, заинтересовался и сказал, что даст задание инженерам подумать, стоит ли попробовать.

Всего стоит 12 таких прессов, причём несколько – совершенно новых. Весь секрет оказался не в оборудовании, а в матрицах и пуансонах. Они сделаны очень качественно и точно. Всего их 24 штуки. Кстати, мы затронули и тему о том, что с разных матриц, якобы, идут разного качества пульки. Павел с грустью заметил, что не только в России стрелки подвержены воздействию такого рода мифов, подобная «информация» приходила и от потребителей из Польши. Затем подробно

Вот так происходит контроль качества пулек



Сепаратор, на котором от пулек отделяется облой





Готовая продукция в ожидании отправки



Этикетки, под которыми продаются пульки JSB во всём мире, наглядно иллюстрируют ассортимент фирмы

объяснил, что при установке каждой новой матрицы (даже просто при замене) проводятся тестовые прогоны, после которых пульки тщательно контролируются по размерам, качеству и массе. То есть, если они проходят отбор по вышеуказанным критериям, то на этой матрице и прессе продолжают делать пульки, если нет – матрицу меняют. По сути, все пульки с разных штампов одинаковы – отклонения лишь в пределах допуска. Отклонение массы пульки допускается в пределах 2 %, это обусловлено и плотностью свинца и размером «бусинок», так как в каких-то пуляках пуансон уходит дальше в головку, чем других, причём это может происходить на одной матрице. Так, что советы некоторых «бывалых» выбирать пульки по номеру матрицы на банке не имеют под собой никакой почвы, кроме суеверий и отсутствия знаний о процессе.

После изготовления пульки идут в другое здание, где осуществляется их окончательная доводка, контроль качества и упаковка. Вот тут то и начались для меня сюрпризы!

Вот интересная «машина» Это, по сути, сепаратор, на котором от пулек отделяется облой. Трубка под наклоном, внутри гофрокартон. В начало засыпаются пульки, трубка крутится, пульки постепенно продвигаются к выходу. По пути, за счёт трения пулек друг о друга и о гофрокартон, облой с пулек осыпается и остаётся на картоне (который периодически меняется), а чистые пульки ссыпаются в банку.

А вот что явилось для меня главным сюрпризом, так это то, что все пульки контролируются вручную!!! Теперь понятно, откуда такое качество конечного продукта!

На практике это выглядит следующим образом: сидит двадцать женщин и вручную перебирают все пульки. Из инструмента – увеличительное стекло, пинцет и глаза. По словам Павла, пробовали работать в перчатках – неудобно, с точки зрения здоровья процесс безопасный, так как свинец руками они не трогают, испарений от него нет, он холодный. Работа сдельная, сколько отсортировал, столько и получил. На каждой банке внизу есть код, включающий в себя информацию о том, когда были произведены пульки, на какой матрице, кем отсортированы. Так, что если кто-то найдёт явный брак по качеству, легко можно проследить, кто его допустил. Но учитывайте также, что при таком уровне контроля пульки с фабрики выходят совершенно нормальными, так как сортировщик не может пропустить большое количество брака. Если вы

получили пульки с мятыми юбками – значит претензии, в первую очередь, нужно выставлять перевозчику.

После сортировки идет взвешивание и упаковка, что тоже делается вручную. Даже красной лентой банки обклеиваются вручную! Потом всё укладывается в коробки и ставится на склад, в ожидании отправки клиентам.

Выпуск утяжелённых 5,5-мм пулек Павел запустил летом 2008 года. Они уже поставляются в Россию и показали отличные результаты по кучности стрельбы и по баллистике. В связи с тем, что наша компания, «ЭДган» является одним из крупнейших потребителей продукции JSB Match Diabolo, то логичным шагом стал выпуск пулек JSB в банках с этикеткой «ЭДган». Это широко используемая практика, когда производители оружия заказывают боеприпасы под своё оружие у сторонних фирм, но в упаковке, несущей на себе логотип производителя оружия. 🐾